

Work Order ID 61018

Wednesday, August 04, 2010 9:16:43 AM



Page 1

Item ID: 41232-200-001-001

Accept



Setup

Start



Revision ID:

Item Name: Step Actuator LH Ass'y

Stop



Start Date: 8/4/2010 Start Qty: 2.00



Cust Item ID:

Required Date: 8/9/2010 Req'd Qty: 2.00



Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: SMF

Date: 10-8-04

Tooling:

Date:

Run

Start



QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Stop



Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
Draw Nbr	Revision Nbr								

41232-200-001	Rev IR
---------------	--------

100



Small Fab

0.00

Small Fab

Memo

0.00

Small Fab

1- Assemble as per Dwg 41232-200-001 □ 2-Torque as per Dwg 41232-200-001

SN 10/08/05

6

110



QC5- Inspect part completeness to step on W/O

0.00

QC

Memo

0.00

Quality Control

8/10/08/06

(42)

120



Identify as per dwg & Stock Location: 364

0.00

Packaging

Memo

0.00

Packaging

10/8/06

sf 62

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector	

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Work Order ID 61018

Wednesday, August 04, 2010 9:16:43 AM



Page 2

Item ID: 41232-200-001-001

Accept



Setup Start



Revision ID:

Stop



Item Name: Step Actuator LH Ass'y

Start Date: 8/4/2010 Start Qty: 2.00



Cust Item ID:

Required Date: 8/9/2010 Req'd Qty: 2.00



Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: _____ Date: _____ Tooling: _____ Date: _____

Run Start



QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____

Stop

Sequence ID/
Work Center IDOperation
DescriptionSet Up/
Run Hours

Tool ID

Tool # Plan
CodeAccept
QtyReject
QtyReject
NumberInsp.
Stamp

130

QC21 - Final Inspection - Work Order Release

0.00



QC

Memo

0.00

Quality Control

10/08/09

MF

10-8-06

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector	

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)							
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector	
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date				

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

Wednesday, August 04, 2010 9:16:42 AM

Page 1

Work Order ID: 61018

Parent Item: 41232-200-001-001

Parent Item Name: Step Actuator LH Ass'y

Start Date: 8/4/2010

Start Qty: 2.00

Required Date: 8/9/2010

Required Qty: 2.00

Comments: IPP Rev:A New Issue 07-02-28 JLM

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Qty per Kit	Total Qty	Qty Issued	Date Issued	Status
41232-200-002-001 tube		Manufactured	No			100	Each	6.0000	1	2			
				<u>Location</u>			<u>Loc Qty</u>		<u>Loc Code</u>				
				ST364			6						
					59814		6						
41232-200-002-003 latch		Manufactured	No			100	Each	14.0000	1	2			
				<u>Location</u>			<u>Loc Qty</u>		<u>Loc Code</u>				
				ST364			14						
					43304		6						
					44346		8						
41232-200-002-005 pivot arm		Manufactured	No			100	Each	23.0000	1	2			
				<u>Location</u>			<u>Loc Qty</u>		<u>Loc Code</u>				
				ST364			23						
					43305		15						
					44347		8						
41232-200-005-003 Spacer (Step Actuator)		Manufactured	No			100	Each	6.0000	2	4			
				<u>Location</u>			<u>Loc Qty</u>		<u>Loc Code</u>				
				ST365			6						
					43732		6						
					B 30504								

4

SS 10/08/05

SS 10/08/05

SS 10/08/05

SS 10/08/05

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector	

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

Wednesday, August 04, 2010 9:16:42 AM

Page 2

Work Order ID: 61018

Parent Item: 41232-200-001-001

Parent Item Name: Step Actuator LH Ass'y

41232-200-008-001

Purchased

No

100

Each

0.0000

1

2

Decal

AN315-4R

Purchased

No

100

Each

66.0000

1

2

Nut

Location

Loc Qty

Loc Code

ST324

66

17566

66

AN3-22A

Purchased

No

100

Each

42.0000

1

2

Bolt

Location

Loc Qty

Loc Code

ST352

42

110998

30

111072

12

AN842-4D

Purchased

No

100

Each

8.0000

1

2

Elbow

Location

Loc Qty

Loc Code

ST336

8

115299

8

AN960JD10

NAS1149D0363J

Purchased

No

100

Each

6.0000

2

4

Washer

Location

Loc Qty

Loc Code

ST

6

107715

6

M 115107

Wednesday, August 04, 2010 9:16:42 AM

Shop Packet Print

Page 2

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

Wednesday, August 04, 2010 9:16:42 AM

Page 3

Work Order ID: 61018

Parent Item: 41232-200-001-001

Parent Item Name: Step Actuator LH Ass'y



Start Date: 8/4/2010

Required Date: 8/9/2010

Start Qty: 2.00

Required Qty: 2.00

AN960JD416 NAS1149D0463J Purchased No

100 Each

0.0000

2 4

Washer

D3975-041

Manufactured No

100 Each

4.0000

1 2

Gas Cylinder Assembly, LH

Location

Loc Qty

Loc Code

ST105

4

60409

4

100

Each

406.0000

1 2

MS16996-23

Purchased

No

cap screw

Location

Loc Qty

Loc Code

ST314

406

103934

6

112492

400

100

Each

7.0000

2 2

MS20822-4

Purchased

No

elbow

Location

Loc Qty

Loc Code

ST299

7

110363

7

100

Each

2,452.000

2 2

MS21042L3

Purchased

No

Nut

Location

Loc Qty

Loc Code

ST300

2452

114523

115

114718

337

114784

2000

Wednesday, August 04, 2010 9:16:42 AM

Shop Packet Print

Page 3

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

Wednesday, August 04, 2010 9:16:42 AM

Page 4

Work Order ID: 61018

Parent Item: 41232-200-001-001

Parent Item Name: Step Actuator LH Ass'y



Start Date: 8/4/2010

Required Date: 8/9/2010

Start Qty: 2.00

Required Qty: 2.00

S-1455

Purchased

No

100

Each

154.0000

1

2



spring-step actuator (replaces 71459)



Location

Loc Qty

Loc Code

ST396

154

110154

36

111342

118

2 80 10/08/08

Wednesday, August 04, 2010 9:16:42 AM

Shop Packet Print

Page 4

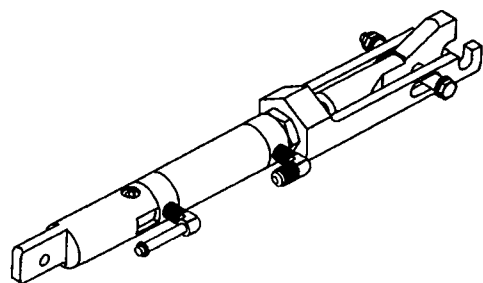
W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

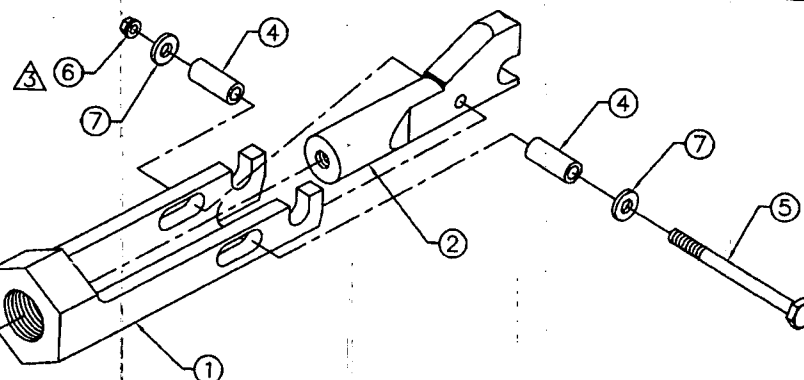
Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

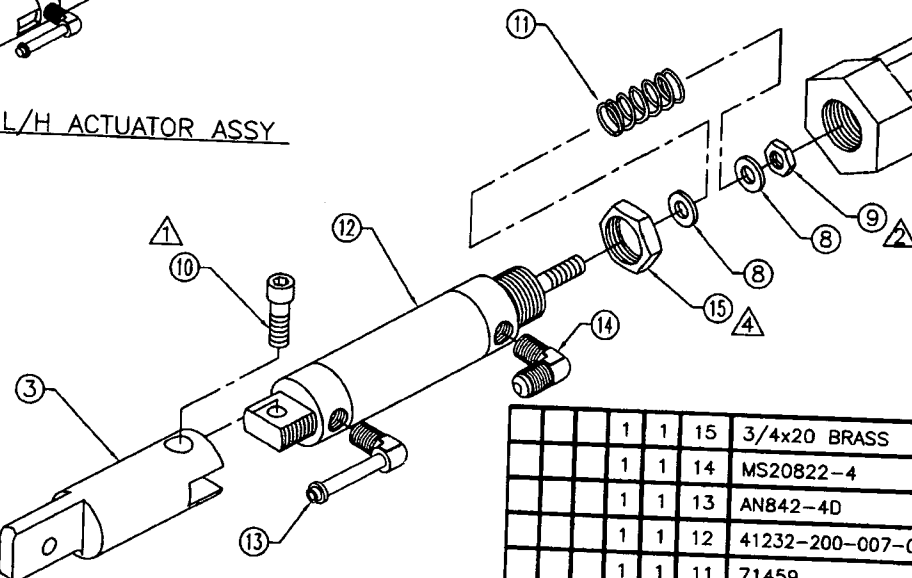
NOTE: Date & initial all entries



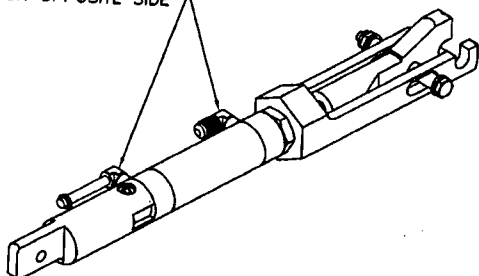
-001 L/H ACTUATOR ASSY



#61018



INSTALL ITEM #12
ON OPPOSITE SIDE



-002 R/H ACTUATOR ASSY

- ⚠ TORQUE 80-100 IN.-LB.
- ⚠ TORQUE 20-25 IN.-LB.
- ⚠ TORQUE 50-75 IN.-LB.
- ⚠ TORQUE 50-75 IN.-LB.

NOTES:

NO.	REQ'D PER ASSY	PART NO.	NAME	STOCK SIZE	MATERIAL	MATL SPEC	ZONE
1	1	15	3/4x20 BRASS		CYLINDER NUT		
1	1	14	MS20822-4		ELBOW		
1	1	13	AN842-4D		ELBOW		
1	1	12	41232-200-007-001		CYLINDER		
1	1	11	71459		SPRING		
1	1	10	MS16996-23		CAP SCREW		
1	1	9	AN315-4R		NUT		
2	2	8	AN960JD416		WASHER		
2	2	7	AN960JD10		WASHER		
1	1	6	MS21042-L3		NUT		
1	1	5	AN3-22A		BOLT		
2	2	4	41232-200-005-003		SPACER		
1	1	3	41232-200-002-005		PIVOT ARM		
1	1	2	41232-200-002-003		LATCH		
1	1	1	41232-200-002-001		TUBE		
			-002		R/H ACTUATOR ASSY		
			-001		L/H ACTUATOR ASSY		
			-002-001		FWD NO.		
					PART NO.		
					NAME		
					STOCK SIZE		
					MATERIAL		
					MATL SPEC		
					ZONE		

PROPRIETARY RIGHTS NOTICE				LIST OF MATERIAL			
THERE ARE NO PROPRIETARY RIGHTS IN THE DESIGN OR CONSTRUCTION OF THIS ACTUATOR ASSEMBLY. THE DESIGN IS THE PROPERTY OF ERM AVIATION, INC. AND IS NOT TO BE REPRODUCED OR USED IN ANY MANNER WITHOUT THE WRITTEN AUTHORIZATION OF ERM AVIATION, INC.				UNLESS OTHERWISE SPECIFIED X ±.1 XX ±.03 XXX ±.010 ANGLES ±.1/2°			
-002-001 1 41232-000-001				DRAFTSMAN D. NELSON 5/20/02			
				CHECK D. MURPHY 5/20/02			
				STRESS			
				PROJ. ENGR.			
				HEAT TREAT			
				FINISH			
				TITLE STEP ACTUATOR ASSY			
				DWG. SIZE C SCALE NONE			
				ERM AVIATION, INC. 41232-200-001			
				REV. IR			

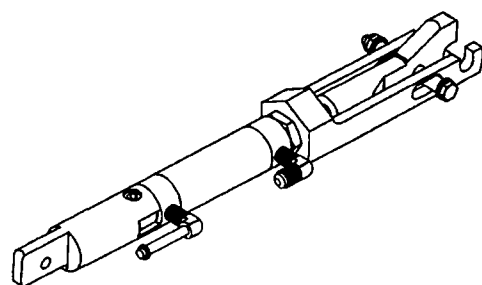
W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

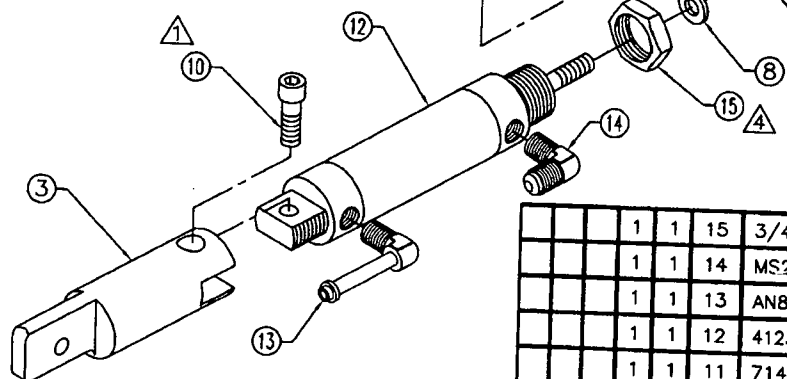
Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

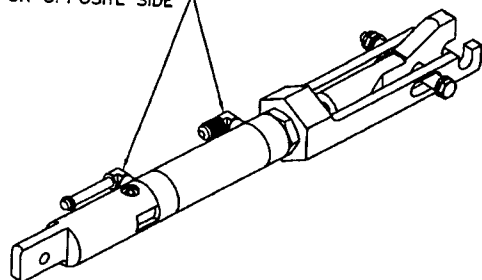
NOTE: Date & initial all entries



-001 L/H ACTUATOR ASSY



INSTALL ITEM #12
ON OPPOSITE SIDE



-002 R/H ACTUATOR ASSY

- ⚠ TORQUE 80-100 IN.-LB.
- ⚠ TORQUE 20-25 IN.-LB.
- ⚠ TORQUE 50-75 IN.-LB.
- ⚠ TORQUE 50-75 IN.-LB.

NOTES:

			1	1	15	3/4x20 BRASS	CYLINDER NUT																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
--	--	--	---	---	----	--------------	--------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries